SF COMPOSITES sa
539 rue Hélène Boucher
Espace Commercial Fréjorgues Ouest
34130 MAUGUIO
Tel : 04.67.85.99.50 Fax : 04.67.99.85.

Fiche technique : ZA 13 MOULD WT 45

1. Description des principales caractéristiques :

ZA 13 MOULD WT 45, est un élastomère silicone RTV du type poly-addition bi-composant (base et catalyst) qui durcit à température ambiante.

Indiqué pour la duplication des modèles avec de fines cavités. La propriété principale du produit est sa fluidité remarquable.

Les propriétés principales du produit vulcanisé sont :

- Résistance chimique élevée aux composants agressifs de certains types de résine ;
- Résistance extrêmement haute à la traction et au déchirement;
- Grande précision pour reproduire les détails très fins ;
- Stabilité dimensionnelle dans le temps élevée et l'indéformabilité moule ;
- Résistance remarquable aux températures et au vieillissement;
- Propriétés anti adhérentes exceptionnelles.

2. Application :

Fabrication de modèles (pour son exactitude remarquable de reproduction, stabilité dimensionnelle élevée et haute résistance mécanique).

Fabrication de moules en béton Moules pour produits à base ciment et céramique artistique

(pour son exactitude remarquable de reproduction et haute résistance mécanique)

Application principale : indiqué pour la réalisation des objets en résines polyester.

3. Mode d'emploi :

Prendre les deux produits , fournis par Zhermack (base et catalyseur) et secouer avant emploi. Doser une quantité égale de catalyseur et de base (ex. 100 grammes de catalyseur et 100 grammes de base ; dans les limites d'une erreur de 5% le résultat finale ne change pas). Une fois les deux composants pesés et en étant sures que base et catalyseur sont à dose égale, les deux composants doivent être bien mélangés. Il est important de vérifier tout en mélangeant qu'aucun résidu reste dans les récipients de pesage. Mélanger énergiquement jusqu'à une couleur homogène. Une fois mélangé il faut verser , de préférence à 30cm d'hauteur dans le moule. Le temps de travail est approximativement 45 min à 23 °C (voir le tableau ci-dessous) à partir du commencement du mélange .Il est vivement conseillé de passer au dégazage sous vide pour enlever les bulles d'air du mélange. Attention , le volume augmente 3 à 5 fois sous vide,donc employer un récipient assez grand . Si la quantité du produit mélangé est trop petite pour faire le moule , on laisse durcir le silicone avant de faire un autre mélange pour terminer le moule. Le second mélange va adhérer au silicone durci sans changer le résultat final. Le temps de durcissement (temps nécessaire au silicone pour vulcaniser) est de 4 heures à 23°C (voir le tableau ci-dessous). Après le temps de durcissement, à partir du début du mélange, nous pouvons démouler le modèle du moule. Employer si nécessaire l'air comprimé pour faciliter cette séparation. Il est important de ne pas utiliser des objets pointus pour séparer le modèle du

SF COMPOSITES sa
539 rue Hélène Boucher
Espace Commercial Fréjorgues Ouest
34130 MAUGUIO
Tel : 04.67.85.99.50 Fax : 04.67.99.85.

moule, pour ne pas endommager le moule final. Le caoutchouc silicone est compatible avec tous les gypsums, ciment , résines polyuréthane et résines acryliques .

Note : Le temps de travail et le temps de vulcanisation sont réduits si la température excède 23°C (ex. Si la température est 40°C, le temps de travail est la moitié et le temps de vulcanisation est approximativement divisé en deux). Si la température est en desous de 23°C le temps de travail et temps de vulcanisation augmentent considérablement. (ex. Si la température est 4°C, le temps de travail est doublé et le temps de vulcanisation devient trois fois plus long qu' à 23°C).

4. Recommandations importantes :

Les proportions exactes 1 : 1 doivent être respectées pour obtenir une vulcanisation correcte et pour ne pas changer les caractéristiques finales du moule. Les surfaces avec lesquelles le matériel entre en contact doivent être parfaitement propres, exemptes de graisse et sèche. NOTA: : avant emploi, nous recommandons d'homogéniser les deux composants afin d'éviter la sédimentation.

Propriétés chimiques et physiques du produit vulcanisé

Rapport de mélange	1 : 1
Densité (g/ml)	1.07
Viscosité du mélange pre-catalysé	4500 ± 500 cP
Temps de mélange à 23 °C (73 °F)	1'
Temps de travail à 23 °C (73 °F)	40' – 50'
Temps de vulcanisation à 23 °C (73 °F)	2h 30' – 3 h
Dureté Shore A après 24 heures	13 ± 2 shA
Résistance en traction	3.0±0.2 N/mm^2
Allongement à la rupture	450±20 %
Resistance au déchirement (Die B)	14±1 N/mm
Resistance au déchirement (Die C)	9±1 N/mm

---

6. Conditionnements

	emballage
DT23741	1 kg + 1 kg
DT23451	5kg + 5 kg
DT23452	25kg + 25 kg

SF COMPOSITES sa
539 rue Hélène Boucher
Espace Commercial Fréjorgues Ouest
34130 MAUGUIO
Tel : 04.67.85.99.50 Fax : 04.67.99.85.

Fiches techniques et de sécurité

Les fiches techniques et de sécurité sont disponibles sur simple demande chez Zhermack. Le produit ne doit pas être considérée comme dangereux selon la directive 88/379/CEE et les amendements.

8. Durée de vie et stockage .

Le ZA 13 MOULD WT 45 est garantit pendant une période de 18 mois si stocké correctement à une température entre 5° et 27°C (41° - 80°F). Après utilisation fermer les récipients, ne pas substituer les bouchons ou les couvercles entre la base et le catalyseur.

OBSERVATIONS IMPORTANTES

Les informations contenues dans cette publication proviennent de recherches effectuées par Zhermack .Elles sont données de bonne foi et considérées comme exactes . Toutefois , du fait que les conditions et méthodes d'utilisation de nos produits échappent à notre contrôle ,ces informations ne peuvent en aucun cas remplacer les tests préliminaires d'utilisation. De tels tests doivent être réalisés avant toute production à grande échelle afin de vous assurer que nos produits donneront parfaite satisfaction dans votre application spécifique. Par conséquent , à l'exception du cas ou une garantie écrite particulière serait accordée par Zhermac quant à l'adéquation d'un produit pour un usage spécifique , Zhermac garantit uniquement la conformité de ses produits à leurs spécifications de vente annoncées.
Zhermac décline expressément tout autre garanti explicite ou implicite . Le recours de l'utilisateur et la responsabilité de Zhermac sont limités au remboursement ou au remplacement du produit ne répondant pas au spécifications de vente. Zhermac décline expressément toute responsabilité au niveau de tout dommage consécutif ou indirect lié à l'utilisation des produits . Les suggestions d'application ne représentent en rien une incitation au non-respect de droits éventuels dans le domaine de la propriété industrielle.